Arab Republic of Egypt

EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 2925-2 (2007) (Arabic): OPHTHALMIC OPTICS – UNCUT FINISHED SPECTACLE LNSES, Part 2: SPECIFICATIONS FOR PROGRESSIVE POWER LENSES

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN
IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT
PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

م ق م ٢٩٢٥-٢/٢٠٠٧

ISO 8980-2/2004,cor1/2006

بصريات العين – العدسات تامة الصنع وغير المقصوصة

الجزء : الثانى

مواصفات العدسات متزايدة القوة

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

www.pdftron.com PDFSecure Demo

تاريخ الاعتماد :٢٠٠٧/١٠/٩

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢- ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م ق م : ٢٩٢٥-٢/ ٢٠٠٧

ISO 8980-2/2004,cor1/2006

مقدمة:

م.ق.م ٢٩٢٥-٢/ ٢٠٠٧الخاصة بـ بصريات العين – العدسات تامة الصنع وغير المقصوصة الجزء : الثانىمواصفات العدسات متزايدة القوة. متماثلة فنيا مع المواصفة الدولية ISO 8980-2/2004,cor1/2006 والخاصة بـ بصريات العين – العدسات تامة الصنع وغير المقصوصة الجزء : الثانىمواصفات العدسات متزايدة القوة و تلغى وتحل محل أخر إصدار لها لعام ١٩٩٥ .

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم ٧/٥الخاصة بالبصريات والأجهزة البصرية .

www.pdftron.com PDFSecure Demo

بصريات العين – العدسات تامة الصنع وغير المقصوصة

الجزء : الثانى

مواصفات العدسات متزايدة القوة

مقدمة

تصدر هذه المواصفات القياسية فى خمسة أجزاء هى :
الجزء الأول : مواصفات العدسات أحادية الرؤية والعدسات متعددة القوى
الجزء الثانى : مواصفات العدسات متزايدة القوة ٠
الجزء الثالث : مواصفات النفاذية وطرق الاختبار
الجزءالرابع : مواصفات وطرق اختبار الأغشية المضادة للإنعكاس
الجزء الخامس: أدنى متطلبات للعدسات المهيأة ضد التاكل

١- المجال

يحدد هذا الجزء من المواصفة متطلبات الخواص البصرية والهندسية للعدسات متزايدة القوة تامة الصنع وغير المقصوصة ٠

٢- المراجع المكملة

٢/ ١ المواصفة القياسية الدولية ISO 13666

ISO 13666:1998 Ophthalmic optics -- Spectacle lenses -- Vocabulary

٢/ ٢ المواصفة القياسية الدولية ISO 7944

ISO 7944:1998 Optics and optical instruments -- Reference wavelengths

٢/ ٣ المواصفة القياسية الدولية ISO 8598

ISO 8598:1996 Optics and optical instruments -- Focimeters

٢/ ٤ المواصفة القياسية الدولية ISO 8429

ISO 8429:1986 Optics and optical instruments -- Ophthalmology -- Graduated dial scale

٢/ ٥ المواصفة القياسية الدولية ISO 14889

ISO 14889:2003 Ophthalmic optics -- Spectacle lenses -- Fundamental requirements for uncut finished lenses

٣- مصطلحات و تعاريف

لأغراض هذه المواصفة تطبق المصطلحات و التعاريف المذكورة فى المواصفة المدرجة ببند المراجع المكملة ٢/١كما يطبق مايلى:

٣/ ١ فوكومتر ، النقطة البؤرية علي المحور FOA Focimeter

الفوكومتر الذي تكون فيه النقطة البؤرية تقع علي محوره عندما تقاس العدسة تحت الاختبارعند نقطة للعدسة حيث المنشور لا يساوي صفر انظر شكل ١.

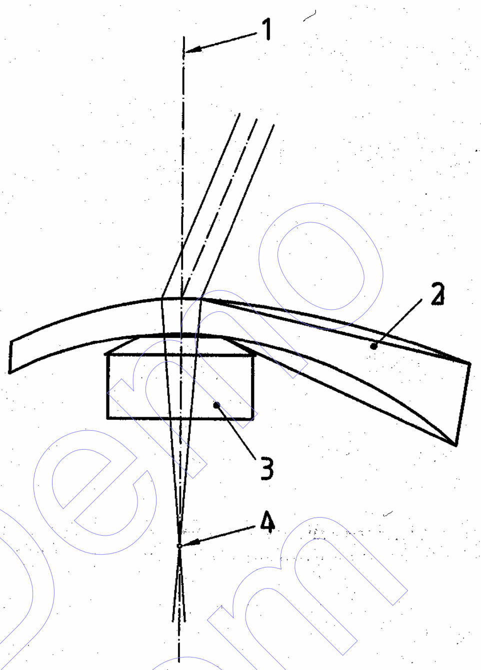
:

امثلة لهذا التصميم تشمل كل الفوكومترات التي تضبط يدويا وبعض الفوكومترات الاتوماتية.

٣/ ٢ الفوكومتر ، نقطة في ما لا نهاية علي المحور IOA Focimeter

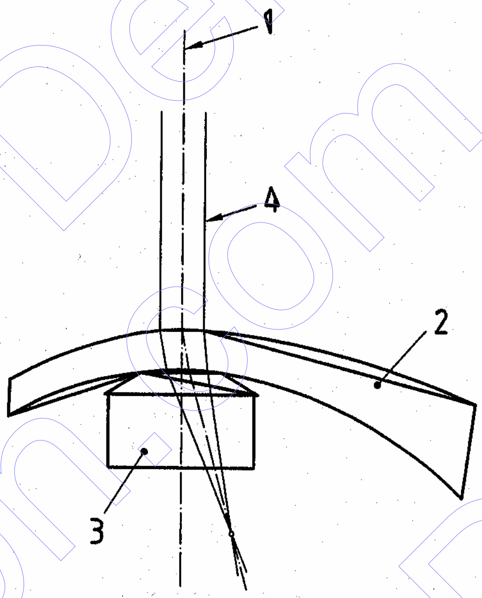
فوكومتر الذي فيه الشعاع المجمع ينطبق مع محور الفوكومتر والذي فيه النقطة البؤرية تبتعد عن محوره عندما تقاس العدسة محل الاختبار عند نقطة للعدسة حيث المنشور لا يساوي صفر انظر شكل ٢.

:



1-محور بصري للفوكومتر
2- عدسة
3- حامل عدسة الفوكومتر
4- نقطة بؤرية علي المحور البصري

شكل ١ – FOA focimeter



1 - محور بصري لقياس الضبط البؤري
2- عدسة
3- حامل عدسة الفوكومتر
4- اشعة متوازية علي المحور البصري

شكل ٢ – IOA focimeter

٤- التصنيف

تصنف العدسات تامة الصنع الى الأصناف التالية :

أ – عدسات تامة الصنع أحادية الرؤية ٠
ب – عدسات تامة الصنع متعددة القوى ٠
حـ- عدسات تامة الصنع متزايدة القوة ٠

٥- المتطلبات

٥/ ١ عام

تطبق التفاوتات عند درجة حرارة (٢٣ ± ٥)°س ٠

٥/ ٢ متطلبات بصرية

٥/ ٢/ ١ عام

تطبق التفاوتات البصرية عند النقط المرجعية للعدسة ولأحد الأطوال الموجبة المرجعية المحددة فى المواصفة المدرجة ببند المراجع المكملة ٢/٢ ٠قد تختلف القوة الظاهرة المؤثرة للعين فى وضع الإرتداء عن القوة المقيسة بالفوكوميتر ٠

إذا أدخل الصانع تصحيحات لتعويض أى موضع إرتداء ، حينئذ تطبق التفاوتات للقيمة المصححة ، وينص الصانع على هذه القيمة المصححة على الغلاف أو فى أى نشرة مصاحبة أنظر بند ١/٨ ٠

يتأثر أساسا قياس قوة الإضافة بالسطح الموصف ٠ فى حالات خاصة مثل القوى الاسطوانية المائلة أو القوى السالبة الكبيرة ، قد يزيد الإنحراف فى قوة الإضافة المقيسة للعدسات تامة الصنع المتزايدة القوة على التفاوتات المذكورة سابقا ٠

يقدم الصانع القيم المصححة عند طلبها أنظر بند ١/٨ ٠

٥/ ٢/ ٢ التفاوتات فى قوة العدسات متزايدة القوى لجزء المسافة (القوة السطحية الخلفية)

تحدد القوة البصرية باستخدام فوكوميتر متطابق مع المواصفة المدرجة ببند المراجع المكملة ٣/٢ أو بأى طريقة مكافئة ٠

٥/ ٢/ ٢/ ١ القوة البؤرية

تحدد القوة البؤرية باستخدام فوكوميتر متطابق مع المواصفة المدرجة ببند المراجع التكميلية ٣/٢ والطريقة المستخدمة في البند ٢/٦ أو بأى طريقة اخري مكافئة لها٠

٥/ ٢/ ٢/ ٢ التفاوتات فى قوة العدسات

تتطابق قوى العدسات الكرية واللاكرية والاسطوانية مع التفاوتات فى القوة لكل إتجاه A والتفاوتات الاسطوانية B أنظر جدول ١ ٠

جدول ١ـ التفاوتات فى قوة العدسات

القيم بالديوبتر D

القوة فى الإتجاه الأساسى بأعلى قوة مطلقة	التفاوتات فى القوة لكل إتجاه أساسى A	التفاوتات فى القوة الاسطوانية المطلقة B			
		> 0,00 and ≤ 0,75	> 0,75 and ≤ 4,00	> 4,00 and ≤ 6,00	> 6,00
≥ 0,00 and ≤ 6,00	± 0.12	± 0,12	± 0,18	± 0,18	± 0,25
> 6,00 and ≤ 9,00	± 0.18	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,25
> 9,00 and ≤ 12,00	± 0.18	± 0,18	± 0,18	± 0,25	± 0,25
> 12,00 and ≤ 20,00	± 0.25	± 0,18	± 0,25	± 0,25	± 0,25
> 20,00	± 0.37	± 0,25	± 0,25	± 0,37	± 0,37

وحدة الديوبتر D dptتمثل بالرمزأو δ ويعبر عنها بمقلوب المتر(متر$^{-1}$)

٥/ ٢/ ٢/ ٣ التفاوتات فى إتجاه محور الاسطوانة

تقاس التفاوتات فى إتجاه محور الاسطوانة كما هو موضح فى جدول ٢ باستخدام الطريقة المذكورة فى بند ٣/٦ ٠محاور الاسطوانة توضح كما هو في المراجع المكملة بند ٢/٤.

جدول ٢ - التفاوتات فى إتجاه محور الاسطوانة

القوة الاسطوانية بالديوبتر	≤ 0 , 50	> 0,50 and ≤ 0,75	> 0,75 and ≤ 1,50	> 1,50
التفاوت فى المحور بالدرجات	± 7	± 5	± 3	± 2

٥/ ٢/ ٣ التفاوتات فى قوة الإضافة

تقاس التفاوتات فى قوة الإضافة كما هو موضح فى جدول ٣ وبالطريقة المذكورة فى بند ٥/٦ ٠

جدول ٣- التفاوتات فى قوة الإضافة للعدسات متذايدة القوة

القيم بالديوبتر D

قيم قوة الإضافة	≤ , 4,00	> 4,00
التفاوت	± 0,12	± 0,18

٥/ ٢/ ٤ التفاوتات فى المركزة البصرية والقوة المنشورية

يكون فى النقطة المرجعية للمنشور مجموع المنشور الموصوف والمنشور المخفض للسمك ، اذا كان مطبقا، يتوافق مع التفاوتات المعطاه فى جدول ٤ عندما يقاس بالطريقة المذكورة فى بند ٤/٦ .

جدول ٤- التفاوتات فى المركزة البصرية والقوة المنشورية

القيم بالديوبتر المنشورى

القوة المنشورية	**أفقى**	**رأسى**
≥ 0,00 and ≤ 2,00	± $(0,25+0.1\times S_{max})$	± $(0,25+0.05\times S_{max})$
> 2,00 and ≤ 10,00	± $(0,37+0.1\times S_{max})$	± $(0,37+0.05\times S_{max})$
> 10,00	± $(0,50+0.1\times S_{max})$	± $(0,50+0.05\times S_{max})$
ملحوظة: S_{max} هى قيمة مطلقة للقوة بالديوبتر فى المستوى الأساسى بأعلى قوة مطلقة		

ملحوظة:

كمثال لتطبيق التفاوتات السابقة لقوة الرؤية البعيدة+0.50/-2.50للمحور ٢٠ للعدسة متذايدة القوة الموصفة بقوة منشورية لاتزيد على كما يلى:

لهذا التوصيف تكون القوة الأساسية **0,5Δ**+ ، **2,00Δ**- حيث تكون أعلى قوة مطلقة فى المحور الأساسى **2,00D** ، للقوة **2,00D** يكون التفاوت الأفقى Δ 0,45± = (0,25+0.1×2.00) ± ويكون التفاوت الرأسى

$$\pm (0{,}25+0.05\times 2.00) = \pm 0{,}35\ \Delta$$

٥/ ٢/ ٥ التفاوتات فى وضع قاعدة المنشور

يتم تحديد تفاوتات وضع قاعدة أى منشور بالتحقق من أن المكونات الأفقية والرأسية متطابقة مع جدول (٤)٠

٥/ ٣ التفاوتات الهندسية

٥/ ٣/ ١ التفاوتات فى أبعاد العدسات تامة الصنع

تصنف أبعاد العدسات الى ما يلى :

أ – أبعاد أسمية (d_n) الأبعاد بالمليمترات كما هو معطى من قبل الصانع

ب – أبعاد فعالة (d_e) الأبعاد الفعلية بالمليمترات للعدسة

حـ- أبعاد مستخدمة (d_u) الأبعاد بالمليمترات للمساحة المستخدمة بصريا

للعدسات المحددة بالقطر فإن التفاوتات فى البعد تكون كما يلى :

أ – أبعاد فعالة d_e

$$d_n - 1\text{ mm} \le d_e \le d_n + 2\text{ mm}$$

ب – أبعاد مستخدمة d_u

$$d_u \ge d_n - 2\text{ mm}$$

حيث أن أبعاد العدسات وسمكها والتى تعمل بشكل وأبعاد معينة تخضع لمتطلبات تركيبها فى اطار النظارة ، لا تطبق التفاوتات فى أبعاد وسمك هذه العدسات مثل هذه التفاوتات قد يتم الأتفاق عليها بين المختص والمورد.

٥/ ٣/ ٢ التفاوتات فى السمك

يقاس السمك الفعال عند النقطة المرجعية للسطح الأمامى وعموديا على هذا السطح ٠ لايحيد التفاوت عن القيمة الاسمية بأكثر من ± ٠,٣ مم ٠

ربما يحدد السمك الاسمى للعدسة بواسطة الصانع أو بالإتفاق بين المستخدم والمورد ٠ للعدسات الطبية أنظر بند ٥/٣/١ ٠

٦- طرق الاختبار

٦/ ١ عام

العدسة المقيسة بفوكوميتر معاير بأطوال مرجعية (خط e لمصباح الزئبق) ربما تعطي فرق في القوي عندما تقارن بنفس العدسة المقاسة عند نفس النقطة بإستخدام فوكوميتر معاير بالطول الموجي لخط الهيليوم d .

تقبل طرق بديلة للقياس اذا كانت ذات اداء مكافيء لطرق الاختبار المرجعية في هذا الجزء.

٦/ ٢ طرق قياس الوحدة البؤرية للعدسات احادية الرؤية ولجزء السطح للعدسات المتعددة

تقاس العدسات وسطحها الخلفي مواجه لحامل الفوكومتر

تمركز العدسة عند النقطة المرجعية البعيدة

يجب ان تتفق القوي مع الجدول ١.

٦/ ٣ طريقة قياس محور الاسطوانة ووضع قاعدة المنشور

يقاس محور الاسطوانة ووضع قاعدة المنشور بالنسبة للخط الأفقى المحدد بالوضع الثالث للعلامات المرجعية للصانع ٠

٦/ ٤ المركزة والقوة المنشورية

تقاس العدسات حيث يكون السطح الخلفى مواجها لمسند الفوكومتر تمركز العدسة عند النقطة المرجعية للمنشور .يحقق التمركز والقوة المنشورية طبقا لجدول٤. ربما يستخدم جهاز معادل للمنشور ومناسب للقوة المنشورية وباتجاه عكس للقاعدة .

٦/ ٥ قياس قوة الإضافة

١/٥/٦ مواصفات طريقة القياس

توجد طريقتان لقياس قوة الأضافة وقياس السطح الأمامى والخلفى. ما لم يذكر غير ذلك من قبل الصانع فان السطح المختار للقياس يكون الجانب المتزايد فى القوة .

:

قد يحدث اختلافات بين قياسات السطح الأمامى والخلفى.

:

قد يحدث اختلافات بين قياسات الفوكومترات IOA,FOA أنظر بند ٣ عند نقط على العدسة حيث يكون المنشور لا يساوى صفرا .يحدث هذا نتيجة اختلاف مسار ميل الأشعة خلال العدسة وذلك بسبب التأثير المنشورى عند هذه النقط .

٢/٥/٦ طريقة السطح الأمامى لقياس قوة الأضافة

توضع العدسة بحيث يكون سطحها الأمامى مواجها لمسند عدسة الفوكومتر ، يكون موضع العدسة عند نقطة القراءة المرجعية المصممة وتقاس القوة للقراءة . يوضع السطح الأمامى مواجها لمسند الفوكومتر . توضع العدسة عند النقطة المرجعية للرؤية البعيدة. وتقاس القوة للرؤية البعيدة . تحسب قوة الأضافة كفرق بين القوة للقراءة والقوة للرؤية البعيدة.القوة للقراءة والقوة للرؤية البعيدة ربما تكون اما القوة المقاسة باستخدام الأقرب للخطوطالرأسيةللهدف أو القوة الكرية المكافئة .

٣/٥/٦ طريقة السطح الخلفى لقياس قوة الأضافة

توضع العدسة بحيث يكون سطحها الخلفى مواجها لمسند عدسة الفوكومتر ، يكون موضع العدسة عند نقطة القراءة المرجعية المصممة وتقاس القوة للقراءة . يوضع السطح الخلفى مواجها لمسند الفوكومتر . توضع العدسة عند النقطة المرجعية للرؤية البعيدة. وتقاس القوة للرؤية البعيدة . تحسب قوة الأضافة كفرق بين القوة للقراءة والقوة للرؤية البعيدة.القوة للقراءة والقوة للرؤية البعيدة ربما تكون اما القوة المقاسة باستخدام الأقرب للخطوط الرأسية للهدف أو القوة الكرية المكافأة .

٦/ ٦ المادة وجود السطح

أنظر ملحق (أ) ٠

٧- وضع العلامات

٧/ ١ العلامات الدائمة

توضع على العدسة علامات دائمة باتباع ما يلى على الأقل:
أ- ترتب العلامات المرجعية شاملة علامتين موضوعتين بينهما مسافة ٣٤ مم وعلى مسافات متساوية من المستوى الرأسى وخلال نقطة التثبيت أو النقطة المرجعية للمنشور ٠
ب – بيان القوة المضافة بالديوبتر
حـ- بيان الصانع أو المورد أو الاسم التجارى أو العلامة التجارية

٧/ ٢ العلامات الأختيارية غير الدائمة

يوصى بالعلامات الاختيارية غير الدائمة الآتية :
أ- علامات المحاذاة المرجعية
ب- بيان بالنقطة المرجعية للرؤية البعيدة
حـ- بيان بالنقطة المرجعية للقراءة
د- بيان بنقطة التثبيت
هـ- بيان بالنقطة المرجعية للمنشور

٨- التعريف

٨/ ١ يجب ذكرتعريف بالعدسةعلى عبوتها أو أى نشرة مصاحبة

يجب أن تتطابق المعلومات المتاحة عند الطلب مع البند ٦من المواصفة المدرجة ببند المراجع المكملة٢/٥.

٨/ ٢ معلومات تتاح عند الطلب

اذا أدعى الصانع أو المورد التتطابق مع هذا الجزء من المواصفة فانه يجب أن يشار اليها اما على العبوة أو على المعلومات المتاحة.

٩- المرجعية لهذا الجزء من المواصفة

إذا ادعى الصانع أو المورد التطابق مع هذه المواصفة فإنه يجب الأشارة الى هذه المواصفة إما على الغلاف أو النشرة المرفقة.

ملحق (أ)
المادة وجودة السطح

أ/١ تقييم

فى منطقة قطرها ٣٠ مليمتر ومتمركزة حول النقطة المرجعية للمنشور، فإن العدسة يجب ألايظهر أى عيب بها إما داخليا أو على الأسطح والتى قد تعيق الرؤية ٠ خارج هذه المنطقة قد يقبل تجمعات صغيرة منفصلة للمادة وعيوب السطح أو أيهما ٠

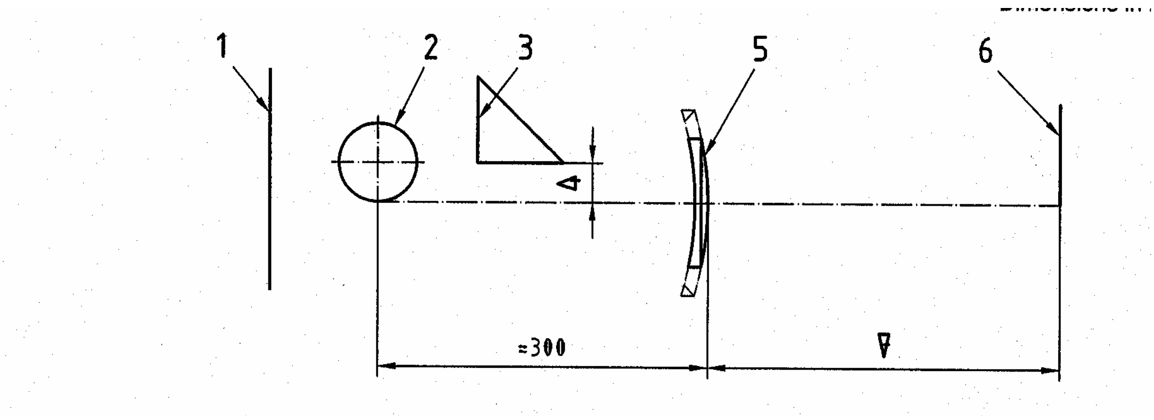
أ/٢ طريقة الاختبار

يجرى فحص للعدسة عند فاصل مضىء / مظلم وبدون مساعدة من أى مكبرات بصرية ٠ يوضح شكل أ-١ النظام الموصى ٠ تفحص العدسة داخل غرفة مضاءة تقريبا بحوالى ٢٠٠ لكس ٠ يستخدم مصدر على الأقل ٤٠٠ ليومن كمصباح فحص ، وعلى سبيل المثال مصباح فلورسنت ١٥ واط أو مصباح بفتيلة تنجستن ٤٠ واط ٠

( ) :

هذه الطريقة للملحوظة الشخصية وتتطلب بعض الخبرة ٠

الأبعاد بالمليمتر



1- خلفية مظلمة مصنفرة(١٥٠×٣٦٠)
2- مصدر اضاءة ≤ ٤٠٠ليومن
3- فتحة دائرية متغيرة
4- حاجز معتم قابل للضبط
5- عدسة نظارة قابلة للحركة
6- مستوى عين الملاحظ
7- رؤية واضحة

شكل (١- أ) النظام الموصى به للفحص عيوب العدسة بالرؤية المباشرة

:

تضبط الفتحة الدائرية بحيث تحجب العين عن مصدر الإضاءة وتسمح للعدسة أن تضاء بالضوء .

١٠- المصطلحات الفنية

وضع الإرتداء	worn-position
العدسة تامة الصنع	finished lenses
البعد الفعال	effective size
البعد المستخدم	usable size
القوة المنشورية	prismatic prower
عدسات متدرجة القوة	progressive power lenses

١١- المراجع

المواصفة القياسية الدولية ISO 8980-2/2004,cor1/2006

Ophthalmic optics-uncut finished spectacle lenses.
Part 2 : Specifications for progressive power lenses .

- الجهات التى اشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٥ /٧) والخاصة بالبصريات والأجهزة البصرية والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة
- كلية العلوم – جامعة عين شمس
- المركز القومى للبحوث
- المعهد القومى للقياس والمعايرة
- المعهد العالى لتكنولوجيا البصريات
- الشركة العربية العالمية للبصريات
- معهد بحوث أمراض العيون
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات والورادات
- استشاريو اللجان الفنية
- جمعية البصريين

[الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة]

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة، وإعادة تسميتها بالهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج، وفقاً لهذا القرار فإن الهيئة تختص بالآتى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات العلاجية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٣- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٤- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٥- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٦- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٧- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٨- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 2925-2/ 2007

ISO 8980-2/2004,cor1/2006

OPHTHALMIC OPTICS- UNCUT FINISHED SPECTACLE LENSES

PART :2

SPECIFICATIONS FOR PROGRESSIVE LENSES

ICS : 11.040.70

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality